电化IP 改性时的注意点

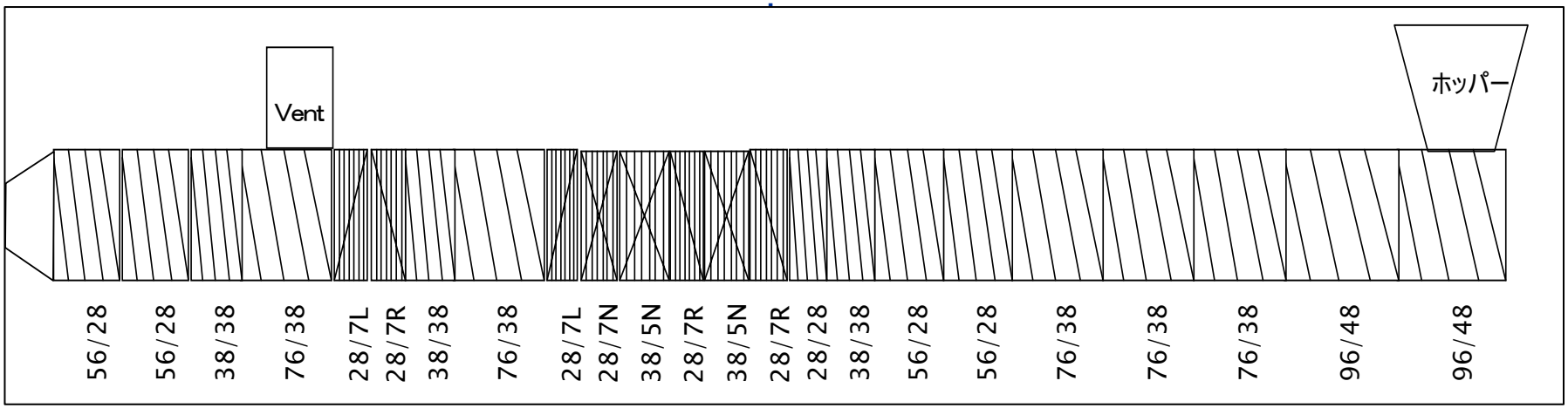
~开始~

为了能更有效的使用我公司的IP，请先阅读本资料后再作测试。

并且、有什么不明白的地方请及时来电咨询。

挤出机（参考;小型机的时候）

- 东芝机械（株）制　ＴＥＭ－３５Ｂ
- 螺杆直径　　３７ｍｍ
- Ｌ／Ｄ　　３１．９
- 过滤网　６０／８０／６０
- 螺杆构成图



挤出条件

◆ 螺筒设定温度(℃)

【使用MS-NA/MS-NB】

DH	C5	C4	C3	C2	C1
260	260	280	280	280	230

【使用MS-NC】

DH	C5	C4	C3	C2	C1
260	260	260	260	260	230

・螺杆转数　２５０ｒｐｍ
・吐出量　２５ｋｇ／ｈｒ

挤出时的注意点

- 通风孔发生漏料的时候、把C4或C5的温度稍微调高一点、把回转数稍微调低，使混练稍微柔和一点。但是转数调得太低的话，有可能影响IP的分散性。所以需要找到一个平衡点。

- 由于螺杆和原料的不和等原因造成挤出不稳定的时候、请微调一下吐料量以及回转数。

- 为了防止发生空心料或形状不合的情况，请把胶丝冷却水槽温度稍微调高一下。

  <请把水槽温度调整在以下范围>

  - 低耐热产品 (VSP105～115℃)大概的水槽温度是60～70℃
  - 中耐热产品 (VSP120～125℃)大概的水槽温度是70～80℃
  - 高耐热产品(VSP130～150℃)的水槽温度80～90℃。

耐热ABS 耐热温度测定用试验片 成型条件

- 用耐热ABS注塑成型试验片（为了测定耐热温度）的时候，如果注塑条件跟一般ABS一样的话，试验片里会留下试验片残留，进而造成耐热温度不稳定。所以请注意设定注塑条件。
- 请以以下成型条件为参考，制造试验片。

耐热ABS成型条件

項目		耐热等级		
		VSP：107～115℃ HDT：87～95℃	VSP：120～125℃ HDT：100～104℃	VSP：130～150℃ HDT：107～126℃
预备干燥温度[℃]		90～100	90～100	100～110
螺筒温度[℃]	C1	200～220	210～230	220～240
	C2	210～240	220～250	230～260
	C3	220～250	230～260	240～270
	ノズル	220～245	230～255	240～265
模具温度[℃]		50～80		
螺杆转数[rpm]		50～80		
背压[kgf/cm^{2}G]		5～10		